Selter

CE

MANUAL DE USUARIO

PLATO MAGNÉTICO CIRCULAR

NOR-POL / FI-POL / MAX-POL

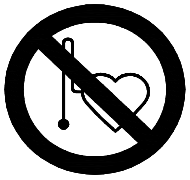
UTILIZACIÓN DEL MANUAL

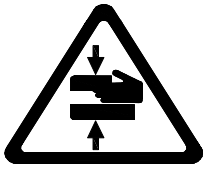
El manual de usuario es el documento que acompaña el equipo desde su construcción hasta el momento de su desmantelamiento y forma parte integrante de éste.
Es imprescindible su lectura antes de iniciar cualquier actividad con el equipo.
El presente manual constituye parte integrante del equipo y debe estar fácilmente accesible para el personal encargado de la utilización y mantenimiento del mismo.
El operario y el encargado del mantenimiento tienen la obligación de conocer el contenido del presente manual.
Manteniendo las características esenciales del tipo de equipo descrito, SELTER se reserva el derecho de aportar eventuales modificaciones de los componentes, detalles y accesorios, que crea oportuno para el mejoramiento del producto o por exigencias de carácter constructivo o comercial, en cualquier momento y sin compromiso alguno por su parte de poner al día esta publicación.

ATENCIÓN, TODOS LOS DERECHOS ESTÁN RESERVADOS.
Está prohibida la reproducción de cualquier parte de este manual, en cualquier forma, sin el permiso por escrito de SELTER, S.A.

APLICACIÓN

Recuerde que el plato debe ser rectificado antes de empezar a trabajar con él, con la palanca en posición imantado, y utilizando abundante refrigerante para evitar que el plato se caliente demasiado.
Este plato magnético está especialmente diseñado para la sujeción de las piezas en el mecanizado en máquinas-herramienta. Su paso polar es transversal y cada tira de hierro de la placa superior del plato es un polo, que son de signo Norte y Sur alternativamente. Es adecuado para distintos tipos de trabajo, dependiendo del modelo de plato.
NOR-POL: Paso polar de 6-5 (6 mm de hierro y 5 de latón). Es adaptable a rectificadoras, máquinas de electro-erosión y punteadoras. Adecuado para toda clase de piezas, desde 2 mm de espesor hasta las más grandes.
FI-POL: Paso polar de 6-1,5-2-1,5 (6 mm de hierro, 1,5 de latón, 2 de hierro y 1,5 de latón). Este modelo es adecuado para rectificadoras y máquinas de electro-erosión. Se pueden mecanizar piezas desde las más pequeñas (menos de 2 mm de espesor) hasta las más grandes.
MAX-POL: Paso polar de 8-5 (8 mm de hierro y 5 de latón). Es especialmente adecuado para trabajos en fresadoras y centros de mecanizado. Las piezas tienen que tener un mínimo de 5 mm de espesor. También se puede instalar en rectificadoras, máquinas de electro-erosión y punteadoras.





PRECAUCIÓN

Este aparato genera campos magnéticos.
Una manipulación descuidada puede provocar accidentes y heridas.
Leer las siguientes recomendaciones antes de su manipulación.

- Evitar la presencia de elementos de hierro cerca de la zona magnética (ej. Vigas, grúas, puertas, etc.)
- Tener especial cuidado al desembalar la carga con los objetos de hierro (ej. Cuchillos, tijeras, destornilladores, tenazas, etc.)
- Si manipula dos o más aparatos, sitúelos separados a prudente distancia entre ellos, para que no se atraigan los unos con otros.
- Para soltar los imanes pegados entre si, deslizar unos sobre otros para evitar el pellizco de los dedos.
- Los equipos electrónicos (ej. Marcapasos, aparatos auditivos, ordenadores, monitores, relojes, instrumentos de medida y control, etc.) y contenedores de información (ej. disquetes, tarjetas de crédito, bandas magnéticas, etc.) pueden ser distorsionados o dañados por un campo magnético. Mantener estos objetos a distancia adecuada de imanes y sistemas magnéticos.

CONTRAINDICACIONES

La temperatura del plato no debe sobrepasar 60°C, ya que podría afectar a su rendimiento e incluso dañar el plato.
El sistema de imantación del plato es manual, si quiere instalar un sistema automático de imantación y desimantación debe consultarlo antes con el servicio técnico de Selter.
Por la propia naturaleza de la sujeción magnética, es aconsejable tomar precauciones antes de realizar cualquier trabajo, ya que la pieza se puede desprender. Hay que guardar una distancia de seguridad respecto a la máquina mientras trabaja y no hay que ponerse en la dirección que podría tomar la pieza al desprenderse.
¡Atención! *Debido al tipo de construcción de la placa superior del plato no se puede usar para trabajos en los cuales la placa superior pueda recibir golpes o sacudidas, ni tampoco se debe hacer agujeros en ella sin previa consulta, ya que podría dañarse de forma irreparable.*

INSTALACIÓN

El plato sale de fábrica con la base y la placa superior rectificadas y perfectamente planas, y está listo para utilizar. Su colocación en la máquina, se hace mediante un contra plato, igual que con los platos normales de garras. Para montar el plato en la máquina siga las siguientes instrucciones:

1. Encaje el plato con el contra plato y fíjelo mediante tornillos. Asegúrese de que el plato se asiente bien y que las superficies de contacto estén limpias y sin muescas debido a golpes.

ENCAJES EN LOS PLATOS NOR-POL FI-POL MAX-POL:

Ø PLATO	100	130	160	200	250
ENCAJE	ø70x2,5	ø90x2,5	ø125x3	ø150x4,5	ø200x4,5
AGUJEROS	3xM-5 a ø91	4xM-6 a ø120	4xM-8 a ø142	4xM-8 a ø182	4xM-8 a ø232

Ø PLATO	300	350	400	450	500
ENCAJE	ø250x4,5	ø300x4,5	ø300x5	ø350x5	ø400x5
AGUJEROS	4xM-8 a ø285	4xM-8 a ø334	6xM-10 a ø350	6xM-10 a ø400	6xM-10 a ø450

ENCAJES EN LOS PLATOS POLO RADIAL:

Ø PLATO	130	150	200
ENCAJE	ø50x5	Ø50x5	Ø60x5
AGUJEROS	4xM-6 a ø100	4xM-6 a ø80 / ø120	4xM6 a ø110/180

Ø PLATO	250	300	350
ENCAJE	Ø60x5	Ø80x6	Ø80x6
AGUJEROS	4xM6 a ø140/220	4xM8 a ø180/260	4xM8 a ø220/300

2. Cuando no trabaje con el plato, aplique una capa fina de grasa o aceite en su superficie para prevenir la oxidación.

3. Debido al proceso de soldadura utilizado en la construcción de la placa superior del plato magnético, es posible que se produzcan pequeñas excreciones de los productos químicos. utilizados, apareciendo pequeñas manchas en la superficie del plato. Estas manchas no afectan a la calidad ni al rendimiento del plato.

MODO DE EMPLEO

Antes de usar el plato lea el apartado: Factores que afectan a la sujeción magnética:

1. Las superficies de contacto, del plato y de las piezas, deben ser totalmente planas y estar limpias.

2. Coloque las piezas en la parte central del plato, evitando todo el contorno, especialmente donde va el eje; en esta parte el plato lleva menos imanes debido al espacio ocupado por el mecanismo de imantación.

3. La imantación del plato es progresiva, esto facilita el centrado de las piezas. Se puede imantar lo justo para que la pieza se aguante, seguidamente centrarla y finalmente imantar totalmente el plato. Para ayudar a centrar la pieza la cara magnética del plato lleva marcados unos círculos concéntricos.
4. Si el plato es de ø250 o mayor se puede hacer un agujero en el centro de la cara magnética para poner un tope o centrador. Este agujero debe ser como máximo ø 20 x 15 mm y es recomendable que el tope o centrador sea de un material no magnético (bronce, latón, acero inox, ...).

5. Imante el plato mediante el giro del eje (los platos de ø450 y ø500 llevan 2 ejes) con la palanca suministrada junto con el plato y que hay que introducir en él. Para conseguir el 100% de la imantación hay que dar aprox. 1… de vuelta (NOR-POL FI-POL MAX-POL) o ½ vuelta (POLO RADIAL) al eje en el sentido de las agujas del reloj. Desimante girando el eje con la palanca en sentido inverso de las agujas del reloj.

6. Asegúrese de la buena sujeción de las piezas antes de trabajar, comprobando con la mano que no se muevan.

7. No pase del límite de revoluciones que se indica a continuación:

Ø PLATO	100	130	160	200	250	300	350	400	450	500
R.P.M.	1.500	1.200	1.000	800	700	700	600	500	450	400

MANTENIMIENTO

Este plato prácticamente no necesita mantenimiento. Sólo es necesario rectificar periódicamente la superficie del plato, a fin de evitar una pérdida de la fuerza de sujeción. Hay que tener en cuenta que el grosor máximo de material que se puede sacar de la placa superior, es aproximadamente de 8 mm. Es recomendable no rectificar la superficie del plato más de lo necesario, a fin de prolongar su vida útil.

Debido al proceso de soldadura utilizado en la construcción de la placa superior del plato, es posible que se produzcan pequeñas excreciones de los productos químicos utilizados, apareciendo pequeñas manchas en la superficie del plato. Estas manchas no afectan en ningún caso a la calidad ni al rendimiento del plato.

Este plato lleva aceite en su interior: para su engrase y para la amortiguación del desplazamiento de la placa interior móvil. El plato no consume aceite, aunque podría producirse una pérdida: debido al desmontaje del plato, por desgaste del eje o por otras causas; en ese caso añada aceite a través de los agujeros que hay en la parte frontal y señalados con la palabra "OIL". El aceite que lleva el plato es del tipo hidráulico, p.ej. un SAE-10 ó ISO-32. No se debe llenar totalmente el plato, sólo hasta el nivel de estos agujeros, estando el plato horizontal.

REPARACIÓN

Hay que tener en cuenta que estos equipos generalmente sólo pueden ser revisados o reparados por especialistas, ya que las reparaciones hechas de manera inapropiada pueden causar daños considerables a la máquina y al usuario.

Utilice únicamente repuestos originales SELTER.

FIN DE LA VIDA ÚTIL

Al fin de su vida útil debe ser trasladado a un establecimiento adecuado para su tratamiento y aprovechamiento de las partes reciclables.
Este equipo contiene sustancias que pueden ser perjudiciales para el medio ambiente y la salud humana.

ATENCIÓN

Este producto no se puede desechar como un residuo urbano seleccionable. Al final de su vida útil debe ser trasladado a un establecimiento adecuado, para su almacenado y posterior tratamiento y reciclado (según Directiva 2006/12/CE).

SELTER, S.A.
C/ Montnegre, 52-54
E-17006 GIRONA (España)

Tel: (+34) 972 23 30 30
Fax: (+34) 972 23 62 50

Web: www.selter.es
E-mail: selter@selter.es